MODE D'EMPLOI
Alliages pour stellites

F

10.05.2011
GA30427A
CE 0123

Indication
Pour la confection de armatures squelettiques dans le domaine dentaire selon la loi sur les produits médicaux (MPG) classe 2a pour les appareils amovibles.

SHERA*LIT-ELASTIC* (390 HV): Alliage dur avec pourtant une qualité élastique tenace. Alliage universel, bien adapté également aux travaux combinés.

SHERA*LIT-IMPERIAL* (425 HV): **Excellent alliage** de la gamme SHERA*LIT*. La grande pureté et la très large élasticité permettent d´obtenir un alliage gracieux pour les modèles. Pauvre en carbone, tout parti culièrement développé pour lasoudure au laser. L´alliage aux valeurs techniques insurpassables.

SHERA a conçu ces nouveaux alliages pour stellites tout spécialement pour répondre aux exigences de la technique dentaire moderne. Les alliages se distinguent par les caractéristiques suivantes:

1. Nous n´utilisons que des matières premières d´une très haute pureté, comme produits de base. Ceci est facilement vérifiable grâce au peu de résidus de scories restant au fond du creuset (scorie = impuration).
2. Les trois alliages sont fabriqués d´après un procédé de fonte très fin et font l´objet de contrôles - qualité permanents.
3. Ils sont faciles à sabler, à travailler et à polir.
4. Grâce à leur très haute pureté, les alliages sont réutilisables (la part de matière nouvelle s´élève à 60 % de la matière originale).
5. La rupture des crochets est pratiquement inpossible, lorsque les indications d´emploi sont correctement observées.
6. Résistance absolue à la corrosion.
7. Les alliages résistent aux acides se trouvant dans la bouche et leur couleur est inattaquable.
8. Pas de décomposition des tissus.
9. La faible conductibilité de la chaleur empêche la forte sensibilité à la température pour les plats chauds et froids. Les alliages SHERA*LIT* sont très agréables à porter et n´altèrent, en aucun cas, le goût des aliments.

Mode d´emploi
A. Ne pas utiliser d´additifs ou autres composants de la sorte.
B. **Température de fusion:** La température de fusion exacte dépend du matériel utilisé, d´une part, et de l´intensité. Mais on peut procéder au coulage dès que le cube s´affaisse, la chaleur ardente de la braise disparaît et la peau commence à se déchirer. Il faut procéder au coulage au plus tard lorsque la peau se déchire. Un signe de surchauffe: porosités et forte tenue de l´oxyde au métal.
C. **Refroidir:** Après la coulée, placez le moufle avec son cône de coulée vers le bas (plutôt sur du sable). Laissez refroidir à la température ambiante pendant environ 15 minutes et plonger le moufle dans l´eau froide, si nécessaire.

Les alliages pour squelettiques SHERA*LIT* suivent les directives de la Norme Industrielle Allemande «DIN EN ISO 22674». Les alliages SHERA*LIT* sont qualifiés de: exempts de NICKEL, BERYLLIUM et CADMIUM.

Valeurs techniques	SHERA*LIT-ELASTIC*	SHERA*LIT-IMPERIAL*
Dureté Vickers HV 10 (N/mm²)	390	425
Poids spécifique (g/cm³)	8,4	8,3
Résistance à la tension (N/mm²)	720	725
Limite d'allongement 0,2 (N/mm²)	520	525
Allongement à la rupture (%)	10	9
Module élasticité (N/mm²)	220.000	225.000
Point de liquéfaction (°C)	1.380	1.400
Point de solidification (°C)	1.300	1.310
Température de coulée (°C)	1.550	1.560
Composition du matériau %		
Chrome	28,0	28,0
Cobalt	64,0	63,0
Molybdène	6,1	6,1
Niobium	-	1,0
d'autres éléments sous 1 %	C, Fe, Mn, Nb, Si	C, Fe, Mn, Si

Effets secondaires
des allergies dues aux composants de l'alliage ou à des reactions electro-chimiques sont possibles (cas rares).

Garantie
SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG est certifié DIN EN ISO13485 et garantit une première qualité à ses produits, grâce aux contrôles effectués en permanence à tous les stades de la production. Nos modes d'emploi se basent sur nos tests en laboratoires et sur nos expériences. Les spécifications techniques sont indicatives mais peuvent être obtenues en suivant absolument à la lettre ce mode d'emploi. L'utilisateur est seul responsable de la façon dont il emploie les produits. Nous ne pouvons être tenus responsables de résultats insatisfaisants, étant donné que nous n'avons aucune influence sur la mise en œuvre des produits. Les dédommagements, qui toutefois peuvent s'effectuer, se limitent uniquement à la valeur commerciale du produit.

SHERA®
WERKSTOFF TECHNOLOGIE

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG
Espohlstrasse 53 · 49448 Lemförde · Germany
Tel.: +49 (0) 54 43 - 99 33 - 0 · Fax: +49 (0) 54 43 - 99 33 - 100
www.shera.de · info@shera.de